












Thursday, 2/22/2007 3:01:09 PM
Kim Johnston

SPUR Process Sheet

Customer	: CU-DAR001 Dart Helicopters Services	Drawing Name	: AFT DOOR ASSEMBLY
Job Number	: 30841- 3 313	Part Number	: D350588041
Estimate Number	: 12103	Drawing Number	: D2445, D350-588 P5-6
Q.O. Number	: N/A	Project Number	: N/A
His Issue	: 2/22/2007 S.O. No. : N/A	Drawing Revision	: D,D
Right Rev.	: NC	Material	: N/A
First Issue	: N/A	Due Date	: 3/15/2007
Previous Run	: 27125	Qty:	Um: Each
Written By	: JA		
Checked & Approved By	: JA 07.02.23		
Comment	: Est P 04.02.04 Reformat KJ/DS		

Additional Product

Job Number:				<i>job show done can not used code bar ml</i>
Seq. #:	Machine Or Operation:	Description:		
1.0	DC	DOCUMENT CONTROL		
				
Comment: DOCUMENT CONTROL Photocopy bluefile and create labels per PPP D350-588-041 CHG003				
2.0	PG	PURCHASING		
				
Comment: PURCHASING Issue P/O: 3173 <i>CL07102126</i> Description: D2445 Baggage Door Supplier: Delastek Ship to Delastek (1) D0588-041 label Certification of Conformity and process sheet from Delastek is required.				
3.0	D2445	Aft Door		
				
Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total: 4.0000 Each(s) Aft Door				
4.0	PACKAGING 1	PACKAGING RESOURCE #1		
				
Comment: PACKAGING RESOURCE #1 Receive & Inspect For Transit Damage Ensure Certificate of Conformity & Process Sheet are attached				
5.0	QC6	DIMENSIONAL CHECK		
				
Comment: INSPECT WORK TO CURRENT STEP Inspect as per Dwg D2445. Audit process sheet.				

Date: Thursday, 2/22/2001 3:01:08 PM
User: Kim Johnston

Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: AFT DOOR ASSEMBLY

Job Number: 30841

Part Number: D350588041

Job Number:



Seq. #:

Machine Or Operation:

Description:

6.0

D2143

Bracket Hinge



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total: 4.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number

Description Batch

1 D2143 Hinge Doubler

B28948 ~~X~~ X1

7.0

D2144

Bracket Hinge



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total: 4.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number

Description

Batch

1 D2144

Hinge Doubler

B28949 ~~X~~ X1

8.0

D2463

1/2" Seal



Comment: Qty.: 7.2500 f(s)/Unit Total: 29.0000 f(s)

Neoprene Seal

Pick: Assembly Kit

Qty

Part Number

Description

Batch

1

D2463-0870

1/2" Foam Seal

B26934 ~~X~~ X1

9.0

D2585

Latch Clamp



Comment: Qty.: 2.0000 Each(s)/Unit Total: 8.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number

Description Batch

2 D2585

Latch Clamp

B30814 ~~X~~ X2

10.0

D2586

Door Latch



Comment: Qty.: 2.0000 Each(s)/Unit Total: 8.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number

Description Batch

2 D2586

Latch

B29021 X2

11.0

D2621

Latch Plate



Comment: Qty.: 2.0000 Each(s)/Unit Total: 8.0000 Each(s)

Latch Plate

Pick: Assembly Kit

B29995 X2

Date: Thursday, 2/22/2007 3:01:09 PM
User: Kim Johnston

Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: AFT DOOR ASSEMBLY

Job Number: 30841

Part Number: D350588041

Job Number:

Description:

Seq. #: Machine Or Operation:

Qty Part Number Description Batch
2 D2621 Latch Plate B29995 x 2
Hinge Bracket

12.0

D28571

Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total: 4.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number Description Batch
1 D2857-1 Lower Hinge Bracket B29051 x 1
Hinge Bracket

13.0

D28572

Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total: 4.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number Description Batch
1 D2857-2 Upper Hinge Bracket B29022 x 1
Screw

14.0

AN526C832R9

Comment: Qty.: 8.0000 Each(s)/Unit Total: 32.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number Description Batch
8 AN526C832R9 Screw M103691 x 8
Washer

15.0

AN960JD8

Comment: Qty.: 8.0000 Each(s)/Unit Total: 32.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number Description Batch
8 AN960JD8 Washer M103492 x 8
Washer

16.0

AN960JD10

Comment: Qty.: 2.0000 Each(s)/Unit Total: 8.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number Description Batch
2 AN960JD10 Washer M103641 x 2
Nut

17.0

MS21042L08

Comment: Qty.: 8.0000 Each(s)/Unit Total: 32.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number Description Batch
8 MS21042L08 Nut (or -08) M103538 x 8

Date: Thursday, 2/22/2007 3:01:10 PM
User: Kim Johnston

Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: AFT DOOR ASSEMBLY

Job Number: 30841

Part Number: D350588041

Job Number:



Seq. #: Machine Or Operation: Description:

18.0 MS21042L3 Nut



Comment: Qty.: 2.0000 Each(s)/Unit Total: 8.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number

Description

Batch

2 MS21042L3

Nut (or -3)

M102658 X2

19.0 MS27039115 Screw



Comment: Qty.: 2.0000 Each(s)/Unit Total: 8.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number

Description

Batch

2 MS27039-1-15 Screw

M18057 X2

CF 04/04/1501

20.0 SMALL FAB 1 SMALL & MEDIUM FAB RESOURCE 1



Comment: SMALL & MEDIUM FAB RESOURCE 1

Assemble all of the above parts as per Dwg D350-588

M107/04/24 X1

21.0 QC5 INSPECT WORK TO CURRENT STEP



Comment: INSPECT WORK TO CURRENT STEP

1024.240

22.0 D2150 Packer Doubler



Comment: Qty.: 2.0000 Each(s)/Unit Total: 8.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number

Description

Batch

2 D2150

Hinge Packer

D29837

23.0 D2151 Packer Doubler



Comment: Qty.: 2.0000 Each(s)/Unit Total: 8.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number

Description

Batch

2 D2151

Hinge Doubler

D28280-1

CF 07/04/25

Date: Thursday, 2/22/2007 3:01:10 PM
User: Kim Johnston

Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: AFT DOOR ASSEMBLY

Job Number: 30841

Part Number: D350588041

Job Number:



Seq. #:	Machine Or Operation:	Description :
---------	-----------------------	---------------

24.0	D2153	Door Prop
------	-------	-----------



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 4.0000 Each(s)

Pick:

Qty	Part Number	Description	Batch
-----	-------------	-------------	-------

1	D2153	Gas Spring Assy	B29047 ✓
---	-------	-----------------	----------

25.0	D2154	Bracket, Stud
------	-------	---------------



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 4.0000 Each(s)

Pick:

Qty	Part Number	Description	Batch
-----	-------------	-------------	-------

1	D2154	Stud Bracket	B27126 ✓
---	-------	--------------	----------

26.0	D2237	Striker Plate
------	-------	---------------



Comment: Qty.: 2.0000 Each(s)/Unit Total : 8.0000 Each(s)

Striker Plate

Pick: Assembly Kit

Qty	Part Number	Description	Batch
-----	-------------	-------------	-------

2	D2237	Striker Plate	B30680 ✓
---	-------	---------------	----------

27.0	D2461	Neoprene "D" Seal
------	-------	-------------------



Comment: Qty.: 7.2500 f(s)/Unit Total : 29.0000 f(s)

Neoprene "D" Seal

Pick: Kit Picking

Qty	Part Number	Description	Batch
-----	-------------	-------------	-------

1	D2461-0870	Neoprene "D" Seal	B29048 ✓
---	------------	-------------------	----------

28.0	D2589	Keys, Key Chain
------	-------	-----------------



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 4.0000 Each(s)

Pick:

Qty	Part Number	Description	Batch
-----	-------------	-------------	-------

1	D2589	Keys, Key Chain	B26031 ✓
---	-------	-----------------	----------

29.0	D28581	Hinge Bracket
------	--------	---------------



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 4.0000 Each(s)

Pick:

Qty	Part Number	Description	Batch
-----	-------------	-------------	-------

1	D2858-1	Lower Hinge Bracket	B29052 ✓
---	---------	---------------------	----------

CPD/64/25

ate: Thursday, 2/22/2007 3:01:10 PM
ser: Kim Johnston

Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: AFT DOOR ASSEMBLY

Job Number: 30841

Part Number: D350588041

Job Number:



Seq. #:

Machine Or Operation:

Description:

30.0

D28582

Hinge Bracket



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total: 4.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number

Description

Batch

1 D2858-2

Upper Hinge Bracket

Batch
K 29851 ✓

31.0

AN526C832R8

Screw



Comment: Qty.: 8.0000 Each(s)/Unit Total: 32.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number

Description

Batch

8 AN526C832R8 Screw

Batch
M1102856 ✓

32.0

AN526C1032R7

Screw



Comment: Qty.: 2.0000 Each(s)/Unit Total: 8.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number

Description

Batch

2 AN526C1032R7

Screw

Batch
M1102728 ✓

33.0

AN960JD8

Washer



Comment: Qty.: 16.0000 Each(s)/Unit Total: 64.0000 Each(s)

Washer

Pick: Kit Picking

Qty Part Number

Description

Batch

16 AN960JD8

Washer

Batch
M1102842 ✓

34.0

AN960JD10

Washer



Comment: Qty.: 2.0000 Each(s)/Unit Total: 8.0000 Each(s)

Washer

Pick: Kit Picking

Qty Part Number

Description

Batch

2 AN960JD10

Washer

Batch
M1103641 ✓

35.0

MS20470AD45

Rivet, Universal Head



Comment: Qty.: 18.0000 Each(s)/Unit Total: 72.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number

Description

Batch

18 MS20470AD4-5

Rivet

Batch
M1102455 ✓

[Handwritten signature]

Date: Thursday, 2/22/2007 3:01:10 PM
User: Kim Johnston

Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: AFT DOOR ASSEMBLY

Job Number: 30841

Part Number: D350588041

Job Number:

Seq. #: Machine Or Operation: Description:

36.0 MS20426AD34 RIVET

Comment: Qty.: 12.0000 Each(s)/Unit Total: 48.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number Description Batch

12 MS20426AD3-4 Rivet M102404 ✓

37.0 MS21042L3 Nut

Comment: Qty.: 4.0000 Each(s)/Unit Total: 16.0000 Each(s)

Nut

Pick: Kit Picking

Qty Part Number Description Batch

4 MS21042L3 Nut (or -3) M102658 ✓

38.0 MS270390811 Screw

Comment: Qty.: 2.0000 Each(s)/Unit Total: 8.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number Description Batch

2 MS27039-0811 Screw M103585 ✓

39.0 MS21042L08 Nut

Comment: Qty.: 10.0000 Each(s)/Unit Total: 40.0000 Each(s)

Nut

Pick: Kit Picking

Qty Part Number Description Batch

10 MS21042L08 Nut (or -08) M103538 ✓

40.0 QC4 INSPECT 100% KITS FOR COMPLETENESS

Comment: INSPECT 100% KITS FOR COMPLETENESS

41.0 PACKAGING 1 PACKAGING RESOURCE #1

Comment: PACKAGING RESOURCE #1

Identify and Stock

Location: _____

REV D

2/24/05 ✓

Date: Thursday, 2/22/2007 3:01:10 PM
User: Kim Johnston

Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: AFT DOOR ASSEMBLY

Job Number: 30841

Part Number: D350588041

Job Number:



Seq. #:

Machine Or Operation:

Description:

42.0

QC21

FINAL INSPECTION/W/O RELEASE



Comment: FINAL INSPECTION/W/O RELEASE

02/04/25

Job Completion

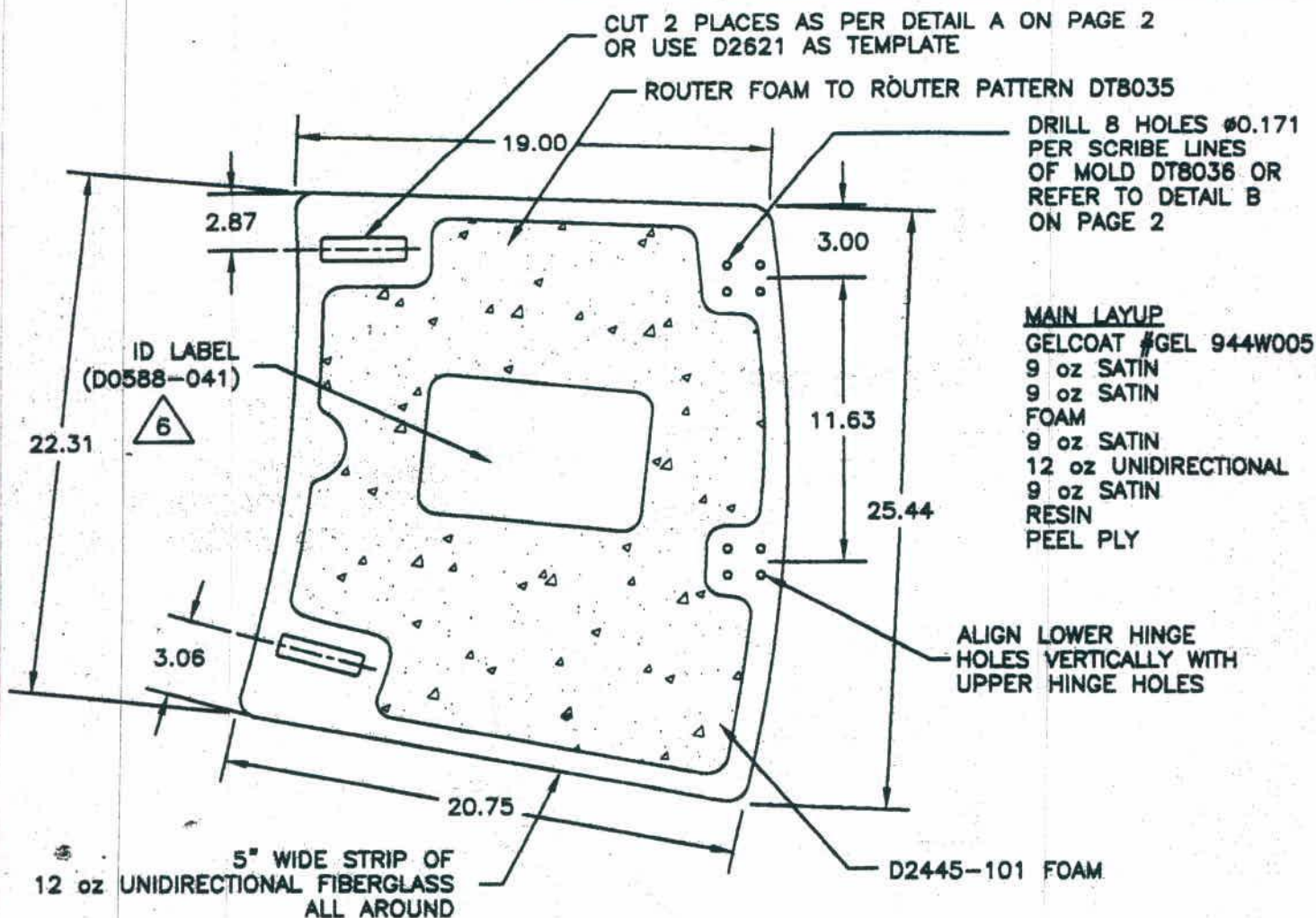


02/04/25

DART**RELEASED**

06.11.13

DESIGN JB	DRAWN BY CB	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED <i>[Signature]</i>	APPROVED <i>[Signature]</i>	DRAWING NO. D2445	REV. D SHEET 1 OF 2
DATE 06.06.09	TITLE AFT BAGGAGE DOOR		SCALE 1:7
A	97.07.15	NEW ISSUE	
B	02.01.24	ADD D2621; D2445-101	
C	04.02.09	REMOVE D2621; UPDATE NOTES	
D	06.06.09	ADD DIMENSIONS TO PERIMETER	

**NOTES:**

- 1) USE MOLD DT8036 FOR DOOR LAYUP. TRIM AND DRILL PER DT8619
- 2) RESIN: DERAKANE 411/510A40/470-36
- 3) FOAM: 3/8" A500 CORE CELL OR DIVINYCELL OR AIREX OR KLEGECELL R-75
- 4) FIBRE: 9.7 oz 77B1 WEAVE "S" GLASS ("9 oz SATIN")
12 oz UNIDIRECTIONAL FIBERGLASS ("12 oz UNIDIRECTIONAL")
- 5) BOND FOAM CORE TO LAMINATE USING POLYBOND B46F
- 6) LAMINATE LABEL USING SURFACE VEIL AND EPOXY RESIN.
- 7) LAMINATE PER DART QSI 006 4.0
- 8) LAMINATION SCHEDULE PER THIS DRAWING
- 9) FINISH INSIDE WITH DUPONT HIGHBUILD GREY PRIMER 1144-S
- 10) ALL DIMENSIONS ARE IN INCHES
- 11) TOLERANCES PER DART QSI 018 UNLESS OTHERWISE NOTED

SHOP COPY
RETURN TO
ENGINEERING
UNCONTROLLED COPY
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE
WORK ORDER
NO. **30841**

Copyright © 1997 by DART AEROSPACE LTD

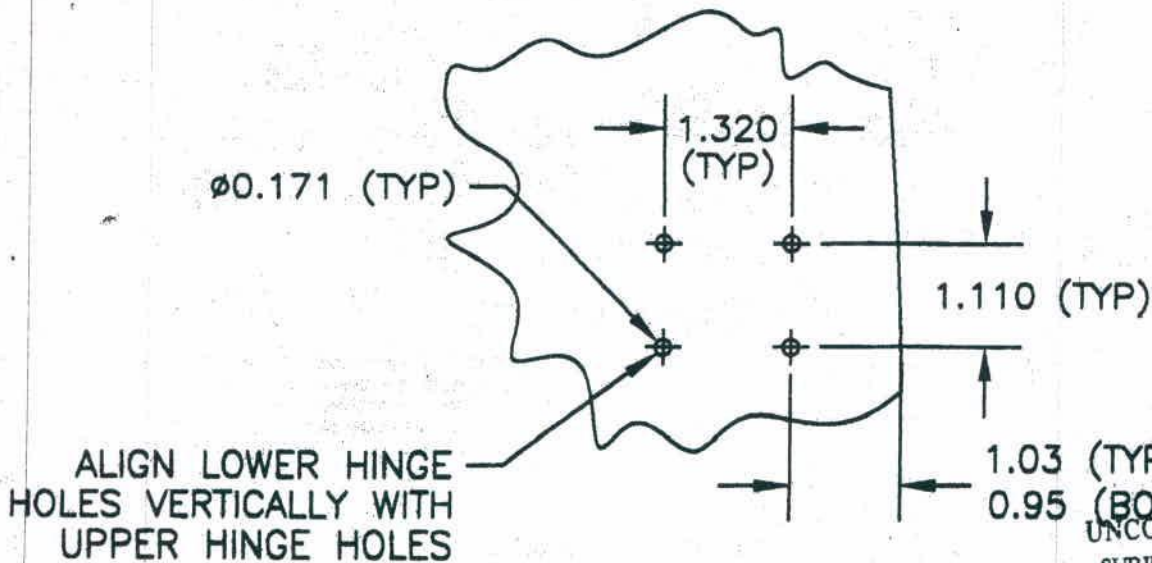
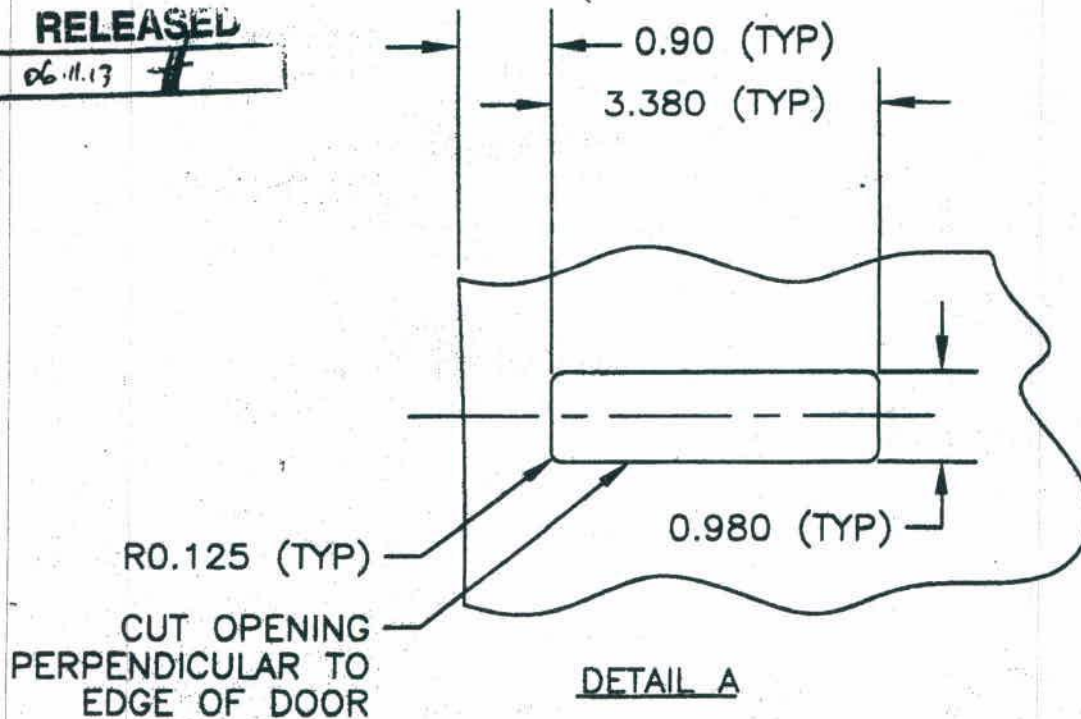
THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

DART

DESIGN JB	DRAWN BY CB	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED <i>[Signature]</i>	APPROVED <i>[Signature]</i>	DRAWING NO. D2445	REV. D SHEET 2 OF 2
DATE 06.06.09	TITLE AFT BAGGAGE DOOR		SCALE 1:2

RELEASED

06.11.13



SHOP COPY
RETURN TO
ENGINEERING
UNCONTROLLED COPY
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE
WORK ORDER
NO. **30841**

Copyright © 1997 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

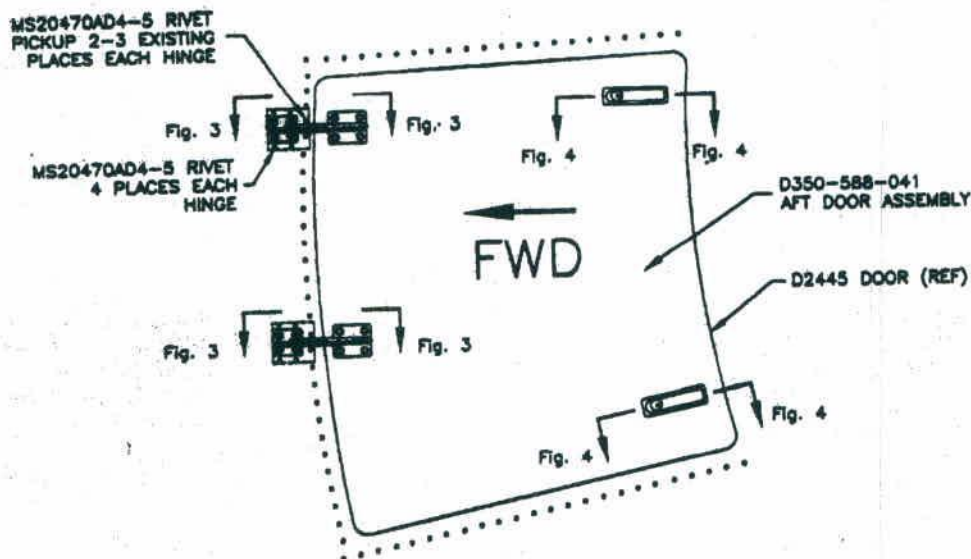


Figure 2: Baggage Door Outside View

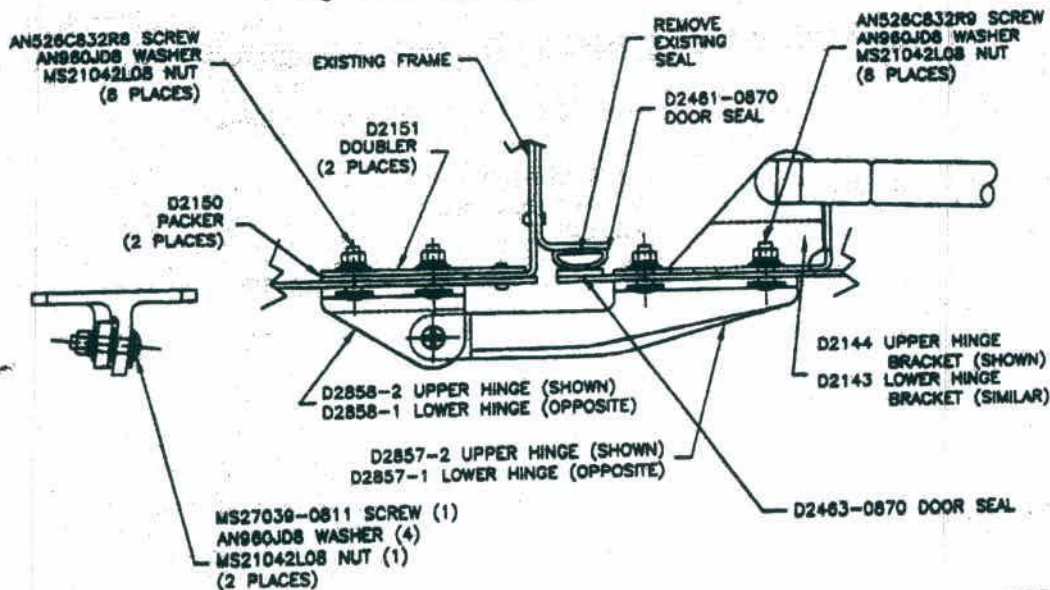


Figure 3: Hinge Detail

SHOP COPY
RETURN TO
ENGINEERING
UNCONTROLLED COPY
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE
WORK ORDER
NO. 30841

• COPYRIGHT © 1992 BY DART AEROSPACE LTD •
THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

Revision: D
Date: 02.01.17

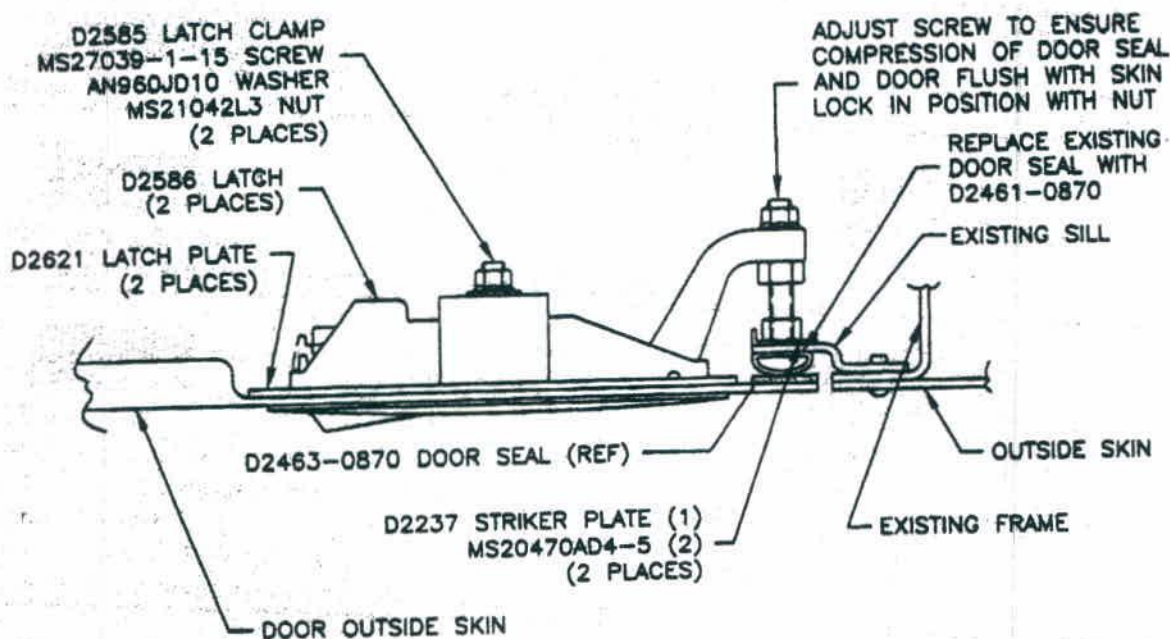


Figure 4: Latch Section

SHOP COPY
RETURN TO
ENGINEERING
UNCONTROLLED COPY
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE
WORK ORDER
NO. 30841

• COPYRIGHT © 1992 BY DART AEROSPACE LTD. •
THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED
OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

Revision: D
Date: 02.01.17



DELASTEK COMPOSITES INC.
2699, 5ième Avenue
Local 14, PORTE -A-
Grand-Mère, Québec G9T 5K7
Can **Fax (819) 533-3494 **

PACKING SLIP CERTIFICATE OF COMPLIANCE

Invoice #	11851
Customer #	DART

Telephone: (819) 533-5788

Warehouse: MAIN

Bill to:

Dart Aerospace Ltd.
1270, Aberdeen Street
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Ship to:

Dart Aerospace Ltd.
1270, Aberdeen Street
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Telephone: 613-632-5200

Contact: Linda Lacelle

Ship via		F.O.B.		Terms		Salesperson	
PURO COLLECT		Origin		Net30 days		Claude Lessard, ext. 233	
Ship date	Order Date	Our PO #	Order by	Your PO #		GST/PST #	
18/04/07	26/02/07	5198	C. Lavoie	PO00003173			
Order Qty	B.O. Qty	Current Ship.	Item #	Item Description			
4	0	1	DKC134-0013	D350-588-041 Aft Baggage Door (D2445) Drawing N° : D2445 Rév.: D Job: 41180 U de M : Each			

It is hereby certified that all materials, process and finished items were controlled and tested in accordance with the requirements of the purchase order and applicable specifications. All such records are on file at our plant and available for review upon request.

☒ Cust. ☐ Adm. ☒ Quality ☐ Ship.

Accepted by:

Quality department

AQ-357



Date: Mardi, 2007-03-13 14:40:25
 Utilisateur: Sylvie Hamel

Feuille de Procédé

Client	: DART Dart Aerospace Ltd.	Nom Dessin	: AFT BAGGAGE DOOR D2445
Numéro Job	: 41180	Numéro Article	: DKC134-0013
Numéro Soumission	: 2017	Numéro Dessin	: D2445
Numéro B.A.	:	Projet Numéro	: DKC134
Cette fois	: 2007-03-13 No. B.V. :	Révision dessin	: C
Prsht Rev.	: NC	Matériel	: Fibre 7781 et Résine 411-350
Prem. fois	: - - Type :	Date Dûe	: 2007-03-16 Qté: 1 Udm: UNITE
Job précédente	: 41179		
Écrit par	:		
Vérifié & Approuvé par	:		
Commentaires	N° de pièce Dart Aerospace: D2445 N° Delastek Composites: DKC134-0013 N° de projet Delastek: DK-362		

Process Sheet Rév.: 05 Remplacer le Ac0085 par le AC0407 (changement de fournisseur)

Produit additionnel

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
---------	-----------------------	---------------

1.0	AC0303	Frekote 44NC
-----	--------	--------------

Commentair Qty.: 0.020 GALLON(s)/Unit Total : 0.020 GALLON(s)
 Frekote 44NC

2.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART
-----	---------------	------------------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Hrs Total Run : 5.0000Hrs
 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Faire la préparation du moule N° DT-8036 à l'aide de Frekote 44NC et laisser sécher pendant 3 heures selon le QSI-006.

Date: 3/04/07 Heure Début: 8:00 Heure Fin: 11:00 Sceau: 

3.0	AAC0273	Gel Coat Blanc N° Gel 944W005
-----	---------	-------------------------------

Commentair Qty.: 0.200 GALLON(s)/Unit Total : 0.200 GALLON(s)
 Gel Coat Blanc N° Gel 944W005

N° de Lot: 1-6032-2

4.0	AAC0275	Catalyst N° DDM-9
-----	---------	-------------------

Commentair Qty.: 0.0320 PINTE(s)/Unit Total : 0.0320 PINTE(s)
 Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 5921

Date: Mardi, 2007-03-13 14:40:25

Utilisateur: Sylvie Hamel

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: AFT BAGGAGE DOOR D2445

Numéro Job: 41180

Numéro Article: DKC134-0013

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

5.0 AC0260 Acetone

Commentair Qty.: 0.125 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.125 KILOGRAMME(s)

Acetone

6.0 PRÉPARATION 3

PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs

PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Faire la préparation du matériel :

Dans une quantité de 0.2 gallon de Gel Coat N° 944W005 ajouter 2% de Catalyst N° DDM-9 et diluer à l'aide de 10% D'acétone.

Date: 3/04/07 Sceau:  Temps Début: 3:30 Temps Fin: 4:00

7.0 GEL COAT.

APPLICATION DE GEL COAT



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs

APPLICATION DE GEL COAT

À l'aide d'un fusil à peinture appliquer une couche entre 15 et 20 millièmes de Gel Coat sur le moule N° DT8036 et laisser sécher pendant un minimum de 12 heures avant de faire le lay-up, mais ne pas dépasser 24 heures de séchage selon l'instruction de travail N° Tec-70.

Note: Le gel coat ne doit contenir aucun "airdry" ni aucune cire. Et le temp de séchage est important afin d'éviter d'avoir des défauts de surface, et afin d'éviter que le tissu ne vienne marquer au travers du Gel Coat ainsi que d'éviter d'avoir un rétrécissement.

Autocontrôle de fabrication. (Visuel du Gel Coat)

Date: 3/04/07 Sceau:  Temps Début: 4:00 Temps Fin: 4:15

8.0

AC0409

Tissu à délaminer Release ply B

Commentair Qty.: 1.52 VERGE(s)/Unit Total : 1.52 VERGE(s)

Tissu à délaminer Release ply B

9.0

AC0407

Wrightlon 5200 Bleu P3

Commentair Qty.: 3.33 VERGE(s)/Unit Total : 3.33 VERGE(s)

Wrightlon 5200 Bleu P3

10.0

AC0408

Feutre de drainage N° Airweave N 10

Commentair Qty.: 2.78 VERGE(s)/Unit Total : 2.78 VERGE(s)

Feutre de drainage N° Airweave N 10

Date: Mardi, 2007-03-13 14:40:25

Utilisateur: Sylvie Hamel

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: AFT BAGGAGE DOOR D2445

Numéro Job: 41180

Numéro Article: DKC134-0013

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

11.0 AC0752 Stretchlon 200 poche à vide Vert

Commentair Qty.: 2.00 PIED(s)/Unit Total: 2.00 PIED(s)
Stretchlon 200 poche à vide Vert

12.0 AAC0326 9.7 oz Weave "S" glass #FG-778150-125Y Volan Finish

Commentair Qty.: 2.0 VERGE(s)/Unit Total: 2.0 VERGE(s)
9.7 oz 7781 Weave "S" glass #FG-778150-125Y

N° de Lot: 1-6030-1

13.0 AAC0443 Fiberglass 12 oz Unidirectional

Commentair Qty.: 0.33 VERGE CAR(s)/Unit Total: 0.33 VERGE CAR(s)
Fiberglass 12 oz Unidirectional

N° de Lot: 5455

14.0 AC0098 Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y

Commentair Qty.: 1.2500 RL(s)/Unit Total: 1.2500 RL(s)
Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y

15.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Hrs Total Run: 20.0000Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Tailler le matériel, selon les différents patrons de découpe comme suit:

4 plis de tissus de 9.7 oz.

1 pli de 12 oz. pour tout le contour de la pièce par 5" de large.

3 fois le sac à vide Stretchlon 200.

3 fois le film perforé P-3

3 fois le feutre de drainage

2 fois le tissu à délaminer (non nécessaire lors du bagging du core).

Appliquer le ruban jaune tout le tour du stretchlon 200 en laissant le papier sur le coté non en contact avec le sac à vide.

Afin d'accélérer le processus de taillage, tailler les plis de 9.7 oz. tous en même temps, en les superposant les uns sur les autres.

Date: 4/04/07 Heure Début: 8:00 Heure Fin: 8:30 Sceau:

16.0 AAC0275 Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0120 PINTE(s)/Unit Total: 0.0120 PINTE(s)
Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 5921

Date: Mardi, 2007-03-13 14:40:25

Utilisateur: Sylvie Hamel

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: AFT BAGGAGE DOOR D2445

Numéro Job: 41180

Numéro Article: DKC134-0013

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
17.0	AAC0324	Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 0.359 KILOGRAMME(s)/Unit Total: 0.359 KILOGRAMME(s)
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: 1-6032-1

18.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART
------	---------------	------------------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Hrs Total Run : 5.0000Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Faire la préparation de la résine selon les quantité requises, mix ratio 2% de catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350.

Date: 4/04/07 Heure Début: 8:00 Heure Fin: 8:15 Sceau:

19.0	LAMINAGE.	LAMINAGE PIÈCE DART
------	-----------	---------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs
LAMINAGE PIÈCE DART

À l'aide d'un rouleau 2" dia. appliquer une couche de résine N° 411-350 sur le moule N° DT 8036 et ensuite imbiber un plis de tissu 9.7 oz.

Recommencer l'opération pour le deuxième pli.

Date: 4/04/07 Heure Début: 8:15 Heure Fin: 8:30 Sceau:

20.0	POCHE À VIDE 1	FAIRE LA POCHE À VIDE
------	----------------	-----------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Hrs Total Run : 15.0000Hrs
FAIRE LA POCHE À VIDE

Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre ui suit:

- 1- Tissu à délaminer.
- 2- Film Perforé P-3.
- 3- Feutre de drainage
- 4- Sac à vide Stretchlon 200

Laisser sécher pendant 4 heures minimum.

Date: 4/04/07 Heure Début: 8:30 Heure Fin: 8:45 Sceau:

Curing début: 8:45 AM Curing Fin: 8:00 AM

Date: Mardi, 2007-03-13 14:40:25
Utilisateur: Sylvie Hamel

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 41180

Nom Dessin: AFT BAGGAGE DOOR D2445
Numéro Article: DKC134-0013

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description:

21.0 AAC0275 Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0042 PINTE(s)/Unit Total: 0.0042 PINTE(s)
Catalyst N° DDM-9

N° de Lot:

5921

22.0 AAC0324 Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 0.120 KILOGRAMME(s)/Unit Total: 0.120 KILOGRAMME(s)
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot:

1-6032-1

23.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Hrs Total Run: 5.0000Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Faire la préapration de la résine selon les quantités requise, mix ratio 2% de catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350, Imbiber toutes les surfaces du Foam Core.

Laisser sécher pendant 1 heure.

Date:

5/04/07

Heure Début:

4:15

Heure Fin:

4:30

Sceau:



24.0 AAC0452 Polybond B46F

Commentair Qty.: 0.045 KIT(s)/Unit Total: 0.045 KIT(s)
Polybond B46F

N° de Lot:

5979

25.0 DKC134-0029 Foam Core N° D2445-101 (Pour AFT Baggage Door)

Commentair Qty.: 1 UNITE(s)/Unit Total: 1 UNITE(s)
Foam Core N° D2445-101 (Pour AFT Baggage Door)

1-5826-1

26.0 ASSEMBLAGE 3 ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run: 0.2500Hrs
ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART

Retirez le bagging.

Appliquer une couche de polybond B64F à l'endos du foam core N° DKC134-0029 et positionner le foam sur le moule selon le dessin et selon les lignes de positionnement prévues à cet effet.

Date:

10/04/07

Heure Début:

8:30

Heure Fin:

9:00

Sceau:



Date: Mardi, 2007-03-13 14:40:25

Utilisateur: Sylvie Hamel

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: AFT BAGGAGE DOOR D2445

Numéro Job: 41180

Numéro Article: DKC134-0013

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

27.0 POCHE À VIDE 1 FAIRE LA POCHE À VIDE



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Hrs Total Run : 10.0000Hrs

FAIRE LA POCHE À VIDE

Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre suivant:

- 1- Film Perforé P-3.
- 2- Feutre de drainage
- 3- Sac à vide Stretchlon 200.

Laisser sécher pendant 2 heures minimum.

Date: 10/04/07 Heure Début: 9:00 Heure Fin: 9:10 Sceau:  

Curing Début: 9:10 AM Curing Fin: 1:45 PM

28.0 AAC0275 Catalyst N° DDM-9

Commentaire Qty.: 0.0136 PINTE(s)/Unit Total : 0.0136 PINTE(s)

Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 5921

29.0 AAC0324 Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentaire Qty.: 0.360 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.360 KILOGRAMME(s)

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: 1-6086-1

30.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Hrs Total Run : 5.0000Hrs

PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Faire la préparation de la résine selon les quantités requises, mix ratio 2% de catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350.

Date: 11/04/07 Heure Début: 3:15 Heure Fin: 3:30 Sceau: 

31.0 LAMINAGE. LAMINAGE PIÈCE DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs

LAMINAGE PIÈCE DART

Faire le laminage d'un pli de 9.7 oz.

Faire le laminage du plis de tissu 12 oz. tout le tour de la porte en prenant bien soin que les deux bandes

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 41180Nom Dessin: AFT BAGGAGE DOOR D2445
Numéro Article: DKC134-0013

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description:

allant dans le coin droit en bas se superposent

Faire le laminage du dernier pli de 9.7 oz.

Date: 11/04/07 Heure Début: 3:30 Heure Fin: 4:00 Sceau:



32.0

POCHE À VIDE 1

FAIRE LA POCHE À VIDE

Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Hrs Total Run: 10.0000Hrs
FAIRE LA POCHE À VIDE

Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre suivant:

- 1- Tissu à délaminer.
- 2- Film perforé P-3.
- 3- Feutre de drainage
- 4- Sac à vide Stretchlon 200.

Laisser sécher pendant 4 heures minimum.

Date: 11/04/07 Heure Début: 4:00 Heure Fin: 4:10 Sceau:



Curing Début: 4:10 PM Curing Fin: 8:00 AM

33.0

DÉMOULAGE 1

DÉMOULAGE PIÈCE DART

Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run: 0.0833Hrs
DÉMOULAGE PIÈCE DART

Démouler la pièce en faisant bien attention de ne pas abimer les coins et les " edges ".

Date: 12/04/07 Heure Début: 8:00 Heure Fin: 8:15 Sceau:



34.0

TRIMAGE 3

TRIMAGE COMPOSITES DART

Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run: 0.5000Hrs
TRIMAGE COMPOSITES DARTÀ l'aide du gabarit N°DT 8619 trimer la pièce en utilisant un router muni d'un couteau 1/4" et d'un " Bushing "
1/16" de mur.

Percer les " Latch " et les trous de penture selon le dessin N° D2445.

Date: 12/04/07 Heure Début: 10:15 Heure Fin: 12:00 Sceau:



Date: Mardi, 2007-03-13 14:40:26

Utilisateur: Sylvie Hamel

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: AFT BAGGAGE DOOR D2445

Numéro Job: 41180

Numéro Article: DKC134-0013

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

35.0 AAC0062 Label N° D0588-041

Commentaire Qty.: 1 UNITE(s)/Unit Total: 1 UNITE(s)
Label N° D0588-041 #LOT: 6028

36.0 AAC0444 Surface Veil

Commentaire Qty.: 0.07 VERGE CAR(s)/Unit Total: 0.07 VERGE CAR(s)
Surface Veil

37.0 AAC0501 Résine Mia-Poxy

Commentaire Qty.: 0.007 GALLON(s)/Unit Total: 0.007 GALLON(s)
Résine Mia-Poxy

38.0 AAC0502 Durcisseur 95 Pour Résine Mia-Poxy

Commentaire Qty.: 0.007 PINTE(s)/Unit Total: 0.007 PINTE(s)
Durcisseur 95 Pour Résine Mia-Poxy

39.0 FAB GÉNÉRALE 3 FABRICATION GÉNÉRALE DART

Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run: 0.2500Hrs
FABRICATION GÉNÉRALE DART

Coller le abel N° D0588-041 selon les séquences suivantes:

- 1- Surface Veil
- 2- Label
- 3- Surface Veil

Laisser scher pendant 4 heures.

Date: 16/04/07 Heure Début: 2:15 Heure Fin: 2:45 Sceau:



40.0 AC0058 Polysoft 1.3 kg # 003012 Sikkens

Commentaire Qty.: 0.025 UNITE(s)/Unit Total: 0.025 UNITE(s)
Polysoft 1.3 kg # 003012 Sikkens

N° de Lot: 1-6044-1

41.0 AC0059 Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens

Commentaire Qty.: 0.020 UNITE(s)/Unit Total: 0.020 UNITE(s)
Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens

42.0 FINITION 3 FINITION PIÈCE DART

Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run: 0.1667Hrs
FINITION PIÈCE DART

Faire les réparation de finition s'il y a lieu à l'aide du Sikkens.

Date: 17-07-07 Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau:



Date: Mardi, 2007-03-13 14:40:26

Utilisateur: Sylvie Hamel

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: AFT BAGGAGE DOOR D2445

Numéro Job: 41180

Numéro Article: DKC134-0013

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

43.0 AAC0671 Dupont Primer N° 1104S

Commentair Qty.: 0.0280 GALLON(s)/Unit Total: 0.0280 GALLON(s)
Dupont Primer N° 1104S N° de Lot: 1-5931-2

44.0 AAC0670 Dupont Activator N° 7975S

Commentair Qty.: 0.0560 PINTE(s)/Unit Total: 0.0560 PINTE(s)
Dupont Activator N° 7975S N° de Lot: 1-6041-1

45.0 AAC0672 Dupont Reducer N° 12375S

Commentair Qty.: 0.0070 GALLON(s)/Unit Total: 0.0070 GALLON(s)
Dupont Reducer N° 12375S N° de Lot: 1-5390-2

46.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Hrs Total Run: 5.0000Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

APR 16 2007

APR 17 2007



Bien brasser les trois contenants servant à faire le mélange du primer gris N° 1104S et ensuite faire le mélange selon les instruction du fabriquant.

47.0 PEINT/ PRIMER2 PEINTURE / PRIMER DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Min Total Run: 0.3333Hrs
PEINTURE / PRIMER DART

Appliquer deux couches de primer Dupont N° 1104S (7975S Activator, 12375S Reducer) selon les instructions du manufacturier, en prenant bien soin de faire un léger sablage entre les deux couches à l'aide de papier sablé grit 220.

APR 17 2007

APR 16 2007

Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau: _____



48.0 INSPECTION 3 INSPECTION PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run: 0.2500Hrs
INSPECTION PIÈCE DART

Faire l'inspection selon le dessin N° D2445.

RETOUCHÉ

Date: 18-4-07 Heure Début: 14:00 Heure Fin: 14:15 Sceau: _____



Emballage AT, 18/4/07